



(19) BUNDESREPUBLIK

DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

(12) Offenlegungsschrift
(10) DE 42 43 735 A 1

(51) Int. Cl. 5:

B 29 C 45/67

B 29 C 45/82

(30) Unionspriorität: (22) (33) (31)

26.12.91 JP 3-357682

(71) Anmelder:

Nissei Plastic Industrial Co., Ltd., Nagano, JP

(74) Vertreter:

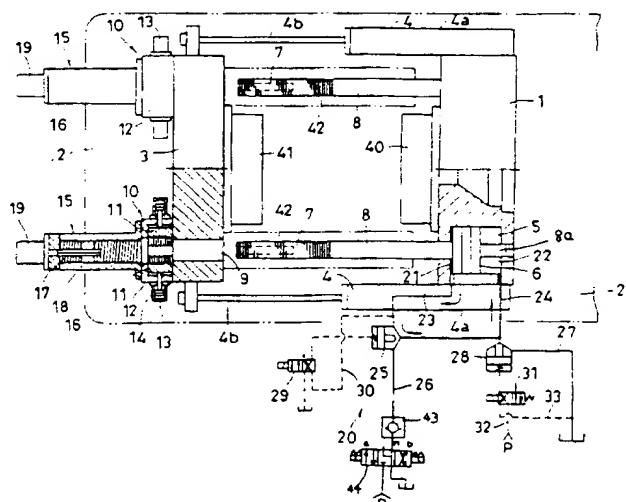
Twelmeier, U., Dipl.-Phys.; Jendryssek-Neumann,
D., Dipl.-Ing., Pat.-Anwälte, 7530 Pforzheim

(72) Erfinder:

Koide, Atushi; Okubo, Kazuyuki, Nagano, JP

(54) Vorrichtung zum Schließen und Zuhalten der Form einer Formmaschine

(57) Vorrichtung zum Schließen und Zuhalten der Form (40, 41) einer Formmaschine mit einer feststehenden Platte (1), einer beweglichen Platte (3) mit durchgehenden Löchern (9), mit mehreren an der feststehenden Platte (1) befestigten ölhdraulischen Zylindern (5) zum Zuhalten der Form, von denen jeder einen Kolben (6) und eine daran befestigte Zugstange (8) hat, die sich in Richtung auf die bewegliche Platte (3) erstreckt und durch eines der darin vorgesehenen durchgehenden Löcher hindurchgeführt werden kann in eine dahinter vorgesehene, an der beweglichen Platte (3) befestigte Festhaltevorrichtung (10) mit einer Klemmvorrichtung (11) für das vordere Ende (7) der Zugstange (8). Ferner befindet sich zwischen den Platten (1) und (3) ein ölhdraulischer Formschlüsseylinder (4). Der Kolben (6) im Formzuhaltzylinder trennt eine vordere Ölkammer (21) von einer hinteren Ölkammer (22), in welcher die wirksame Kolbenfläche größer ist als auf der Vorderseite des Kolbens (6). Schließlich ist ein hydraulischer Steuercircus (20) vorgesehen, welchen die vordere Ölkammer (21) und die hintere Ölkammer (22) miteinander verbindet und den Kolben (6) in Abhängigkeit von einer Druckdifferenz zwischen Kolbenvorderseite und Kolbenrückseite steuert.



DE 42 43 735 A 1

DE 42 43 735 A 1

Beschreibung

Die vorliegende Erfindung befaßt sich mit einer Vorrichtung zum Schließen und Zuhalten der Form einer ölhydraulischen Formmaschine wie z. B. einer Spritzgießmaschine, einer Druckgießmaschine oder einer Preßformmaschine.

Stand der Technik

Direkt (straight) arbeitende hydraulische Vorrichtungen zum Schließen und Zuhalten der Form einer Formmaschine enthalten ein Paar von einander gegenüberliegenden, feststehenden Platten, welche an der Oberseite eines Bettens der Formmaschine befestigt und durch Zugstangen verbunden sind, sowie ferner eine vertikale, bewegliche Platte, welche verschiebbar auf den Zugstangen montiert ist. Die bewegliche Platte ist an Arbeitskolben von ölhydraulischen Zuhaltezylindern befestigt, welche an einer der feststehenden Platten angebracht sind. An den einander gegenüberliegenden Oberflächen der beweglichen Platte und der anderen feststehenden Platte sind metallische Formen bzw. Formhälften fest angebracht. Ölhydraulische Zylinder zum Öffnen und Schließen der Form, welche sich zwischen der einen feststehenden Platte und der beweglichen Platte zwischen dem Formzuhaltezyliner erstrecken, bewegen die bewegliche Platte in Richtung auf die andere feststehende Platte, um den Zwischenraum zwischen den Formhälften zu schließen, und anschließend halten die Formzuhaltezylinder die Form zu.

Weil diese bekannten hydraulischen, direkt arbeitenden Vorrichtungen zum Schließen und Zuhalten einer Form das Paar feststehender Platten benötigen, neigen sie dazu, große Abmessungen zu haben, und die Menge des Öls, welches zur Betätigung der Formschließ- und Zuhaltevorrichtung benötigt wird, ist ebenfalls groß; es ist deshalb auch eine Formschließ- und Zuhaltevorrichtung entwickelt worden, in welcher die eine feststehende Platte entfernt worden ist und die Zuhaltezylinder an der anderen feststehenden Platte oder an der beweglichen Platte befestigt worden sind (JP-HEI-3-14 609).

Eine solche Formschließ- und Zuhaltevorrichtung enthält die feststehende Platte und die bewegliche Platte, an welcher die metallischen Formen bzw. Formhälften angebracht sind, mehrere ölhydraulische Formzuhaltezylinder, welche an der Rückseite der feststehenden Platte außerhalb des Zwischenraums zwischen der festen und der beweglichen Platte angebracht sind, eine entsprechende Anzahl von Zugstangen, von denen jeweils eine mit einem Kolben der Zuhaltezyliner verbunden ist und sich von der feststehenden Platte zur beweglichen Platte erstreckt; Festhaltevorrichtungen für die vorderen Enden der Zugstangen sind an der Rückseite der beweglichen Platte angebracht und legen die vorderen Enden der Zugstangen mit Hilfe von Spannvorrichtungen an der beweglichen Platte fest; schließlich ist ein ölhydraulischer Zylinder vorgesehen, welcher den Zwischenraum zwischen den Formen bzw. Formhälften öffnet und schließt und sich zwischen der feststehenden und der beweglichen Platte erstreckt.

In einer solchen Formschließ- und Zuhaltevorrichtung bewegen die Formschließzylinder die bewegliche Platte entlang Schienen auf der Oberseite des Bettens, um den Zwischenraum zwischen den Formen bzw. Formhälften zu öffnen und zu schließen und beim Schließen der Formen verbinden die Vorrichtungen zum Festhalten der Zugstangen deren vordere Enden,

welche sich durch die bewegliche Platte hindurch in die Festhaltevorrichtungen erstrecken, mit Hilfe der Spannvorrichtung, und dann ziehen die Formzuhaltezylinder die Zugstangen gegen die feststehende Platte.

Durch einen solchen Aufbau kann die Länge der Formschließ- und Zuhaltevorrichtung verringert werden. Weil in einer solchen Formschließ- und Zuhaltevorrichtung aber Formzuhaltezylinder mit großem Durchmesser verwendet werden müssen, um eine große Zuhaltkraft erzeugen zu können, benötigt man zum Betätigen der Formen bzw. der Formhälften ein großes Ölvolume, wenn dieses Ölvolume auch kleiner ist als bei der zuerst erwähnten direkt arbeitenden hydraulischen Vorrichtung zum Schließen und Zuhalten einer Form. In der Formschließ- und Zuhaltevorrichtung wird Öl in die eine Ölkammer eines jeden der Formzuhaltezylinder eingespeist, welche durch den Kolben des Zuhaltezyliners begrenzt ist, während gleichzeitig Öl aus der anderen Ölkammer des Formzuhaltezyliners verdrängt und in einen ölhydraulischen Kreis eingespeist wird, welcher die Formzuhaltezylinder steuert, so daß wie bei der Vorrichtung, welche mit zwei feststehenden Platten arbeitet, das Einspeisen des Öls in eine jede Ölkammer und das Verdrängen des Öls aus einer jeden Ölkammer der Formzuhaltezyliner gesteuert wird. Diese Art der Steuerung erlaubt es nicht den Druck der Formzuhaltezylinder rasch zu erhöhen. Die rasche Druckerhöhung erfordert eine Pumpe mit großem Fördervolumen, hydraulische Leitungen mit großem Querschnitt, durch welche ein großes Ölvolume rasch verschoben werden kann, und großvolumige Ventile. Diese Komponenten reagieren träge. Um das langsame Reagieren dieser Komponenten zu vermeiden, könnte man z. B. mehrere Pumpen, von denen jede eine kleinere Förderleistung hat, parallel betreiben. Das parallele Betreiben mehrerer Pumpen mit kleinerer Leistungsfähigkeit hat jedoch den Nachteil, die ölhydraulische Steuerung zu komplizieren, läßt den Umfang der hydraulischen Steuerung anwachsen und damit die Herstell- und Betriebskosten der Formschließ- und Zuhaltevorrichtung.

Die Erfinder der vorliegenden Erfindung haben auch bereits eine Formschließ- und Zuhaltevorrichtung vorgeschlagen, in welcher die vorderseitigen Ölkammern in Zuhaltezylindern mit deren rückseitigen Ölkammern verbunden sind, und zwar über einen ölhydraulischen Druckdifferenzkreis (japanische Patentanmeldung HEI.2-200 593). Bei dieser Formschließ- und Zuhaltevorrichtung sind die Zuhaltezylinder und die Vorrichtungen zum Festlegen der Zugstangen an der feststehenden Platte befestigt, was den Aufbau der Formschließ- und Zuhaltevorrichtung kompliziert und ihren Zusammenbau mühsam macht.

Es ist eine Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine Formschließ- und Zuhaltevorrichtung für eine Formmaschine zu schaffen, welche einerseits rasche Drucksteigerungen ermöglicht, aber andererseits mit einer verhältnismäßig kleinen und einfachen ölhydraulischen Steuerung auskommt, einfach aufgebaut und einfach zusammenzubauen ist.

Diese Aufgabe mit ihren einander teilweise widersprechenden Anforderungen wird erfindungsgemäß gelöst durch eine Formschließ- und Zuhaltevorrichtung mit den im Patentanspruch angegebenen Merkmalen.

Der für das Öffnen und Schließen der Form vorgesehene Zylinder nähert die bewegliche Platte der feststehenden Platte an, wodurch die vorderen Enden der Zugstangen durch die durchgehenden Löcher der beweglichen Platte hindurch in die Vorrichtungen zum Festhal-

ten der Zugstangen eingeführt werden, bevor die Formen geschlossen sind. Das Festlegen der Zugstangen an der beweglichen Platte mittels der dafür vorgesehenen Festhaltevorrichtungen hat zur Folge, daß die bewegliche Platte die Kolben der Formzuhaltezyliner mittels der Zugstangen gegen die feststehende Platte schiebt, so daß der ölhdraulische Kreislauf Arbeitsöl aus der rückseitigen Ölkammer in die vorderseitige Ölkammer überführt und ein Überschuß an Arbeitsöl aus der rückseitigen Ölkammer in die Ablaufleitung eingeleitet wird, um die Schließgeschwindigkeit des Formschließzyinders zu verringern.

Wenn andererseits der ölhdraulische Kreislauf Arbeitsöl in die vorderseitige Ölkammer einspeist, um darin den Druck zu erhöhen, dann wird der ölhdraulische Kreislauf geschlossen um Arbeitsöl aus der rückseitigen Ölkammer in die Ablaufleitung abzuführen, so daß der Formzuhaltezyinder eine Zuhaltkraft mit hohem Druck erzeugt.

Wenn die vorderseitigen und rückseitigen Ölkammern gleichzeitig Druck vom Arbeitsöl aufnehmen, dann bewirkt die Druckdifferenz, die sich aus der Differenz der vorderseitigen und rückseitigen Kolbenflächen ergibt, daß die Kolben in Richtung auf die bewegliche Platte bewegt werden, um eine die Form öffnende Kraft zu erzeugen.

Weil erfundungsgemäß der ölhdraulische Kreislauf Arbeitsöl aus der Ölkammer auf der unter Druck stehenden Seite des Zuhaltezyinders in die Ölkammer auf der druckausübenden Seite des Zuhaltezyinders einspeist, während der Kolben bewegt wird, außer beim Aufbringen der Zuhaltkraft, muß der ölhdraulische Kreislauf der Ölkammer auf der druckausübenden Seite nur ein solches Volumen des Arbeitsöls zuführen, welches der Differenz der Ölkammervolumen entspricht, um die Form mit Kraft zu öffnen. Auf diese Weise tauscht der ölhdraulische Kreislauf rasch Arbeitsöl zwischen den Ölkammern aus und erzeugt damit einen schnelleren Druckanstieg als ein herkömmlicher ölhdraulischer Kreislauf, welcher jeder einzelnen Ölkammer in einem Zuhaltezyinder das Öl unabhängig von der anderen Ölkammer zuführt bzw. von ihr abzieht.

Die Kolben der Formzuhaltezyinder in einer Formschließ- und Zuhaltvorrichtung, in welcher die feststehende Platte die Formzuhaltezyinder und die bewegliche Platte die Festhaltevorrichtungen für die Zugstangen trägt, haben einen einfacheren Aufbau als jene in einer Formschließ- und Zuhaltvorrichtung, in welcher beides auf der feststehenden oder auf der beweglichen Platte vorgesehen ist. Außerdem kann ein Formzuhaltezyinder mit Standardaufbau verwendet werden, weil die Kolben der Formzuhaltezyinder in einer erfundungsgemäßen Vorrichtung kein durchgehendes Loch haben müssen, durch welches die Zugstange hindurchgeht. Dies verringert die Herstellkosten des Formzuhaltezyinders und hat weiterhin zur Folge, daß der ölhdraulische Kreislauf nur ein kleines Fassungsvermögen benötigt. Deshalb läßt sich die erfundungsgemäße Formschließeinheit mit dem schnelleren Druckaufbau auch mit niedrigen Kosten herstellen.

Weitere Ziele, Merkmale und Vorteile der vorliegenden Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung eines zeichnerisch dargestellten Ausführungsbeispieles.

Fig. 1 zeigt eine Formschließ- und Zuhaltvorrichtung zur Hälfte in der Draufsicht und zur Hälfte im Schnitt, in geöffnetem Zustand, einschließlich eines Diagramms eines ölhdraulischen Steuerkreises dafür, und

Fig. 2 zeigt dieselbe Formschließ- und Zuhaltvorrichtung in einer Darstellung wie in Fig. 1, aber in geschlossenem Zustand.

Die in der Zeichnung dargestellte Formschließ- und Zuhaltvorrichtung zeigt ein bevorzugtes Ausführungsbeispiel der Erfindung.

Eine vertikale, feststehende Platte 1 von rechtwinkliger Gestalt ist an der Oberseite eines Bettens 2 einer Formmaschine befestigt. Eine vertikale bewegliche Platte 3 von rechtwinkriger Gestalt ist der feststehenden Platte 1 gegenüberliegend ebenfalls auf dem Bett 2 montiert. An den einander zugewandten Oberflächen der feststehenden Platte 1 sind eine metallische Form 40 bzw. eine metallische Form 41 befestigt. Die bewegliche Platte 3 bewegt sich auf einem Paar Schienen 42 hin und her, welche auf der Oberseite des Bettens 2 angeordnet sind und sich in Längsrichtung des Bettens 2 zwischen der feststehenden Platte 1 und der beweglichen Platte 3 erstrecken.

Um den Zwischenraum zwischen den metallischen Formen bzw. Formhälften 40 und 41 zu öffnen und zu schließen ist ein Paar von ölhdraulischen Zylindern 4 vorgesehen, welche die bewegliche Platte 3 verschieben. (Wenn von Formhälften die Rede ist, soll damit nicht gesagt sein, daß die Hälften gleich sind, sondern nur, daß die Form zweiteilig ist). Jeder von diesen Formschließzyldern 4 besteht aus einem an der feststehenden Platte 1 befestigten Zylinder 4a und aus einer Kolbenstange 4b, deren vorderes Ende an der beweglichen Platte 3 befestigt ist.

An den vier Ecken der feststehenden Platte 1 sind ölhdraulische Formzuhaltezyinder 5 vorgesehen, welche integraler Bestandteil der feststehenden Platte sind. Die Kolben 6 in den Formzuhaltezyindern 5 tragen als Kolbenstangen vier Zugstangen 8, die alle gleich lang sind und sich in Richtung auf die bewegliche Platte 3 erstrecken. Jede Zugstange 8 hat am vorderen Ende ein Gewinde 7, welches mehrgängig sein kann.

Die bewegliche Platte hat an ihren vier Ecken durchgehende Löcher 9, durch welche die mit dem Gewinde 7 versehenen vorderen Enden der Zugstangen 8 hindurchgeführt werden können. An ihrer Außenseite, welche der feststehenden Platte 1 abgewandt ist, hat die bewegliche Platte 3 am Rand der durchgehenden Löcher 9 vier an der beweglichen Platte 3 befestigte Vorrichtungen 10 zum Festhalten der Zugstangen 8.

Jede der Vorrichtungen 10 für das Festhalten einer Zugstange enthält eine Spannvorrichtung 11 aus zwei halben Muttern, ein becherförmiges, feststehendes Gehäuse 12, dessen Boden (Abschlußplatte) eine Öffnung hat, ein Paar ölhdraulischer Zylinder 13, von denen jeder auf eine der halben Muttern der Spannvorrichtung 11 einwirkt und sie zur Betätigung der Spannvorrichtung 11 bewegt, und Kolben 14 in den die Spannvorrichtung betätigenden Zylindern 13.

Das feststehende Gehäuse 12 ist mit seinem Rand, an welchem sich kein Boden befindet, an der der feststehenden Platte 1 abgewandten Rückseite der beweglichen Platte 3 befestigt. Das feststehende Gehäuse 12 nimmt die Spannvorrichtung 11 auf. An den Kolben 14 der Zylinder, welche die Spannvorrichtung betätigen, sind die halben Muttern der Spannvorrichtung 11 befestigt und werden von den Kolben 14 aufeinander zu bzw. voneinander weg bewegt.

An der Außenseite der Abschlußplatte eines jeden feststehenden Gehäuses 12 ist eine Einstelleinrichtung 15 für den Zuhaltedruck befestigt. Jeder der vier Zuhaltedruckeinsteller 15 hat einen Hohlzylinder 16 mit In-

nengewinde, welcher am einen Ende durch einen Boden abgeschlossen ist und mit seinem offenen Ende an der Außenseite der Abschlußplatte des feststehenden Gehäuses 12 befestigt ist. In den Zylinder 16 ist ein mit einem Außengewinde versehener Anschlag 18 eingedreht. Ein Servomotor 19 ist an der Außenseite des Bodens des mit dem Innengewinde versehenen Zylinders 16 befestigt und hat eine angetriebene Welle, welche in den Boden des Zylinders 16 hineinführt. Eine Keilwelle 17, welche sich in Längsrichtung des Zylinders 16 erstreckt, verbindet die angetriebene Welle des Servomotors mit dem Anschlag 18, in welchen die Keilwelle 17 formschlüssig eingreift, so daß sie den Anschlag 18 drehen kann. Der Servomotor 19 fährt den Anschlag 18 längs des Zylinders 16 in eine gewünschte Position und steuert damit exakt den Zuhaltedruck der Formzuhaltvorrichtung.

Zur Steuerung eines jeden der Formzuhaltezyliner 5 ist ein ölhdraulischer Druckdifferenzkreis 20 vorgesehen, in welchem eine vordere Ölkammer 21, welche in jedem der Formzuhaltezyliner 5 auf der Vorderseite des Kolbens 6 vorgesehen ist, über eine Leitung 23, ein Schaltventil 25 und eine Leitung 26 mit einer Pumpe P verbunden ist. Eine hintere Ölkammer 22, welche in jedem der Formzuhaltezyliner 5 auf der Rückseite des Kolbens 6 vorgesehen ist, ist über eine Leitung 24, das Schaltventil 25 und die Leitung 26 ebenfalls mit der Pumpe P verbunden. Wie die Fig. 1 und 2 zeigen, fußt auf der Vorderseite des Kolbens 6 des Formzuhaltezyliners 5 jeweils eine der Zugstangen 8 und fußt auf der Rückseite des Kolbens eine Stange 8a, deren Durchmesser kleiner ist als der Durchmesser der Zugstange 8 und welche verschiebbar in der feststehenden Platte 1 geführt ist. Die vom Drucköl beaufschlagte Kolbenfläche ist auf der Rückseite des Kolbens 6 größer als auf seiner Vorderseite, so daß eine auf den Kolben 6 einwirkende Druckdifferenz ihn in Richtung auf die bewegliche Platte 3 schiebt. Jede Leitung 24 ist über ein Schaltventil 28 strömungsmäßig mit einer Ablaufleitung 27 verbunden.

Zum Schaltventil 25 gehört eine Steuereinrichtung 30 mit einem als Magnetventil ausgebildeten 2/2-Wegeventil 29, welches mit der Leitung 23 verbunden ist. Das 2/2-Wegeventil 30 wird elektromagnetisch betätigt, um das Schaltventil 25 mit dem Druck in der vorderseitigen Ölkammer 21 zu beaufschlagen und um das Schaltventil 25 vom Druck zu trennen. Zum Schaltventil 28 gehören Steuereinrichtungen 32 und 33 mit einem Wegeventil 31 von derselben Art wie das 2/2-Wegeventil 29. Die Steuereinrichtung 32 ist strömungsmäßig mit der Pumpe P verbunden. Die Steuereinrichtung 33 ist strömungsmäßig mit der Ablaufleitung 27 verbunden. Das Wegeventil 31 wird elektromagnetisch betätigt, um das Schaltventil 28 durch den Förderdruck der Pumpe P bzw. durch den Druck in der Ablaufleitung 27 zu betätigen.

In der Leitung 26 liegt ein als Magnetventil ausgebildetes 3/3-Wegeventil 44 und zwischen diesem und dem Schaltventil 25 liegt ein Rückschlagventil 43, welches den Gegenstrom vom Arbeitsöl zur Pumpe P blockiert. In der Stellung a des Wegeventils 44 kann der Druck in der vorderseitigen Ölkammer 21 abgebaut werden. In der Stellung n des Wegeventils 44 bleiben die Drücke in der vorderen und hinteren Ölkammer 21 und 22 erhalten. In der Stellung b des Wegeventils 44 können die Formschließzylinger 4 den Zwischenraum zwischen den metallischen Formen bzw. Formhälften 40 und 41 mit Kraft schließen und öffnen.

Im Betrieb ziehen die Formschließzylinger 4 die Kol-

benstangen 4b mit hoher Geschwindigkeit ein, um die bewegliche Platte 3 mit entsprechend hoher Geschwindigkeit gegen die feststehende Platte 1 zu ziehen und dadurch den Zwischenraum zwischen den metallischen Formen bzw. Formhälften 40 und 41 zu schließen. Bei dieser Annäherung der beweglichen Platte 3 an die feststehende Platte 1 werden die Zugstangen 8 mit ihren vorderen Enden 7 durch die durchgehenden Löcher 9 in der beweglichen Platte 3 in die Vorrichtungen 10 zum Festhalten der Zugstangen geführt, bis sie die Anschläge 18, die in vorbestimmten Stellungen abhängig von der Dicke der metallischen Formen bzw. Formhälften 40 und 41 stehen, berühren, bevor der Zwischenraum zwischen den Formteilen 40 und 41 vollständig geschlossen ist. Das Anschlagen der Zugstangen 8 an den Anschlägen 18 verhindert, daß die bewegliche Platte sich über eine vorbestimmte Stellung hinaus vorbewegt, in der die Form noch nicht vollständig geschlossen ist. Wenn der Kolben 6 durch das Auftreffen der Zugstange 8 auf den Anschlag 18 eine Gegenkraft erfährt und die 2/2-Wegeventile 29 und 31 in solcher Stellung stehen, daß der Druck in der hinteren Ölkammer 22 über die Leitung 24 die Schaltventile 25 und 28 öffnet, um die Leitung 24 strömungsmäßig mit der Leitung 23 zu verbinden, welche zur vorderen Ölkammer 21 führt, dann verdrängt der Kolben 6 in jedem der Zuhaltezyliner Arbeitsöl aus der hinteren Ölkammer 22 durch die Leitung 24, das Schaltventil 25 und die Leitung 23 in die vordere Ölkammer 21 und führt überschüssiges Arbeitsöl durch die Leitung 27 in den Tank ab, wie durch Pfeile in Fig. 2 dargestellt.

Sobald also die Vorrichtungen 10, welche die Zugstangen festhalten, und mit ihnen die bewegliche Platte 3 gegen die vorderen Enden 7 der Zugstangen 8 drücken, werden die Kolben 6 zusammen mit den Zugstangen 8 in eine Stellung bewegt, in welcher das Schließen der Form beendet ist, unter gleichzeitigem Verdrängen von Arbeitsöl aus den hinteren Ölkammern 22, so daß von einer hohen Schließgeschwindigkeit auf eine niedrige Schließgeschwindigkeit übergegangen wird.

Da durch das Auftreffen der vorderen Enden 7 der Zugstangen 8 auf die Anschläge 18 bei der Annäherung der beweglichen Platte 3 an die feststehende Platte 1 die Zugstangen 8 in den Festhaltevorrichtungen 10 festgeklemmt werden, sind die vorderen Enden der Zugstangen 8 danach in den Spannvorrichtungen 11 der Festhaltevorrichtungen 10 positioniert und können in dieser Position durch Betätigen der Zylinder 13 fixiert werden, so daß die vorderen Enden 7 der Zugstangen 8 darin während der weiteren Bewegung der beweglichen Platte 3 festgehalten sind.

Sobald ein nicht dargestellter Endschalter oder der gleichen meldet, daß die Zugstangen 8 festgeklemmt sind und sobald ein nicht dargestellter elektrischer Sensor oder dergleichen feststellt, daß die Formen 40 und 41 geschlossen sind, ändert der Druck in der zur vorderen Ölkammer 21 führenden Leitung 23 die Stellung des 2/2-Wegeventils 29, und schließt dadurch das Schaltventil 25, um die vordere Ölkammer 21 von der hinteren Ölkammer 22 zu trennen. Da jedoch die hintere Ölkammer 22 in Verbindung mit dem Tank steht, versorgt die Pumpe P nur die vordere Ölkammer 21 über die Leitung 26 mit Arbeitsöl. Auf diese Weise schalten die Formschließzylinger 4 die Formschließ- und Zuhalteeinheit vom Betriebszustand "Formschließen" in den Betriebszustand "Formzuhalten mit hohem Druck" um und die Formmaschine kann mit dem eigentlichen Formvorgang, z. B. mit dem Einspritzen eines schmelzflüssigen

Kunststoffs, beginnen.

Sobald das Wegeventil 44 in die Stellung a umgeschaltet ist, um den Druck in der vorderen Ölkammer 21 abzubauen, und die zur Betätigung der Spannvorrichtung 11 vorgesehenen Zylinder 13 die Klemmung wieder aufheben und die Wegeventile 29 und 31 umgeschaltet sind, so daß das Schaltventil 25 geöffnet und das Schaltventil 28 geschlossen ist, werden die vordere und die hintere Ölkammer 21 und 22 wieder strömungsmäßig miteinander verbunden. Dann wird der vordere Ölkammer 21 und der hinteren Ölkammer 22 gleichzeitig Arbeitsöl über die Leitung 26 zugeführt. Da die den Oldruck aufnehmende hintere Kolbenfläche des Kolbens 6 größer ist als die wirksame vordere Kolbenfläche, bewegt eine der Flächendifferenz entsprechende resultierende Kraft den Kolben 6 in Richtung auf die bewegliche Platte 3. Folglich verdrängt der Kolben 6 Arbeitsöl aus der vorderen Ölkammer 21 in die hintere Ölkammer 22, und zwar durch die Leitung 23, das Schaltventil 25 und die Leitung 24.

Deshalb wird ein in der vorderen Ölkammer 21 auftretender Gegendruck rasch abgebaut und der Kolben 6 verdrängt gleichmäßig Arbeitsöl aus der vorderen Ölkammer 21 in die hintere Ölkammer 22, so daß die Formzuhaltezyliner 5 mit ihren Zugstangen 8 mit Kraft gegen die Anschläge 18 drücken und damit auch gegen die bewegliche Platte 3, um die Formen 40 und 41 mit Gewalt voneinander zu trennen.

Nachdem die Formen 40 und 41 mit Krafteinsetz von einander getrennt sind, stoppt der Druckdifferenzsteuerkreis 20 die Zufuhr von Arbeitsöl zur vorderen Ölkammer 21 und zur hinteren Ölkammer 22 und versorgt statt dessen die Formschießzyliner 4 mit Arbeitsöl, so daß diese die bewegliche Platte 3 von der feststehenden Platte 1 weg bewegen. Der Druckdifferenz-Steuerkreis 20 ändert danach die Stellung des Wegeventils 31, um das Schaltventil 28 zu öffnen.

Ein hydraulischer Kreis zum Steuern der Formschießzyliner 4 kann im wesentlichen denselben Aufbau wie der Druckdifferenz-Steuerkreis 20 haben. Dieser Aufbau erhöht die Wirksamkeit der Formschieß- und Zuhaltevorrichtung insgesamt und verringert deren Zykluszeit.

Die vorliegende Erfindung ist nicht auf das beschriebene Ausführungsbeispiel beschränkt, vielmehr sind dem Fachmann Abwandlungen möglich, ohne von der beanspruchten Erfindung abzuweichen.

Patentanspruch

Vorrichtung zum Formschießen und -zuhalten an einer Formmaschine mit

- einer vertikalen, feststehenden Platte (1), welche an der Oberseite eines Bettens (2) der Formmaschine befestigt ist und eine vertikale Oberfläche hat, an welcher eine erste metallische Form (40) bzw. Formhälfte angebracht ist;

- einer vertikalen, beweglichen Platte (3), welche der feststehenden Platte (1) gegenüberliegend beweglich auf der Oberseite des Bettens (2) montiert ist und eine vertikale Oberfläche hat, an welcher eine zweite metallische Form (41) bzw. Formhälfte angebracht ist, welche mit der ersten Form (40) bzw. Formhälfte zusammenarbeitet, wobei die bewegliche Platte (3) über ihre Dicke durchgehende Löcher (9) hat;

— mehreren ölhdraulischen Formzuhaltezylinern (5), welche an der feststehenden Platte (1) angebracht sind und von denen jeder einen Kolben (6) hat, der den Innenraum des Formzuhaltezyliners (5) unterteilt in eine vordere Ölkammer (21) in der Nähe der vertikalen Oberfläche der feststehenden Platte (1) und in eine hintere Ölkammer (22), welche von der vertikalen Oberfläche der feststehenden Platte (1) weiter entfernt ist, wobei die der hinteren Ölkammer (22) zugewandte, den Oldruck aufnehmende Kolbenfläche größer ist als die der vorderen Ölkammer (21) zugewandte, den Oldruck aufnehmende Kolbenfläche;

— mehreren Zugstangen (8), von denen jede an einem der Kolben (6) befestigt ist und sich von der feststehenden Platte (1) zur beweglichen Platte (3) erstreckt, wobei die Anordnung so getroffen ist, daß die Zugstangen (8) durch die durchgehenden Löcher (9) hindurchgeführt werden können;

— mehreren Festhaltevorrichtungen (10), welche an einer der vertikalen Oberfläche der beweglichen Platte (3) abgewandten Seite der beweglichen Platte (3) befestigt sind und von denen jede eine Spannvorrichtung (11) enthält, welche das vordere Ende (7) der Zugstange (8) hält, welches sich durch das durchgehende Loch (9) erstreckt, wodurch die Festhaltevorrichtung (10) die Zugstange (8) an der beweglichen Platte (3) festhält;

— mehreren ölhdraulischen Zylindern (4), welche sich zwischen der feststehenden Platte (1) und der beweglichen Platte (3) erstrecken und zum Öffnen und Schließen eines Zwischenraums zwischen den beiden metallischen Formen bzw. Formhälften (40, 41) die bewegliche Platte (3) auf die feststehende Platte (1) zu und von dieser weg bewegen;

— und mit einem ölhdraulischen Kreis (20), welcher die vordere Ölkammer (21) und die hintere Ölkammer (22) strömungsmäßig miteinander verbindet und den Kolben (6) in Abhängigkeit von einer Druckdifferenz zwischen den Oldräumen steuert, welche auf die Vorderseite und die Rückseite des Kolbens (6) einwirken, wobei der ölhdraulische Kreis (20) ein erstes Schaltventil (25) an einer Stelle aufweist, an welcher eine mit der vorderen Ölkammer (21) verbundene ölhdraulische Leitung (23), eine mit der hinteren Ölkammer (22) verbundene ölhdraulische Leitung (24) und eine mit einer Ölspalte (P) verbundene ölhdraulische Leitung (26) zusammentreffen,

und wobei der ölhdraulische Kreis (20) ein zweites Schaltventil (28) aufweist an einer Stelle, wo die mit der hinteren Ölkammer (22) verbundene ölhdraulische Leitung (24) und eine mit einer Ablaufleitung (27) verbundene ölhdraulische Leitung zusammentreffen, und wobei das erste Schaltventil (25) durch einen Druck in der vorderen Ölkammer (21) betätigt wird und zu diesem ersten Schaltventil (25) eine Steuereinrichtung (30) mit einem Wegeventil (29) gehört, welches den Druck in der vorderen Ölkammer (21) oder in der Ablaufleitung auf das erste Schaltventil (25) schaltet, und das zweite Schaltventil (28) durch den För-

derdruck der Pumpe (P) und durch einen Druck in der Ablaufleitung (27) betätigt wird und zu diesem zweiten Schaltventil (28) eine Steuereinrichtung (32, 33) gehört mit einem Wegeventil (31), welches den Förderdruck der Pumpe (P) oder den Druck in der Ablaufleitung (27) auf das zweite Schaltventil (28) schaltet.

5

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

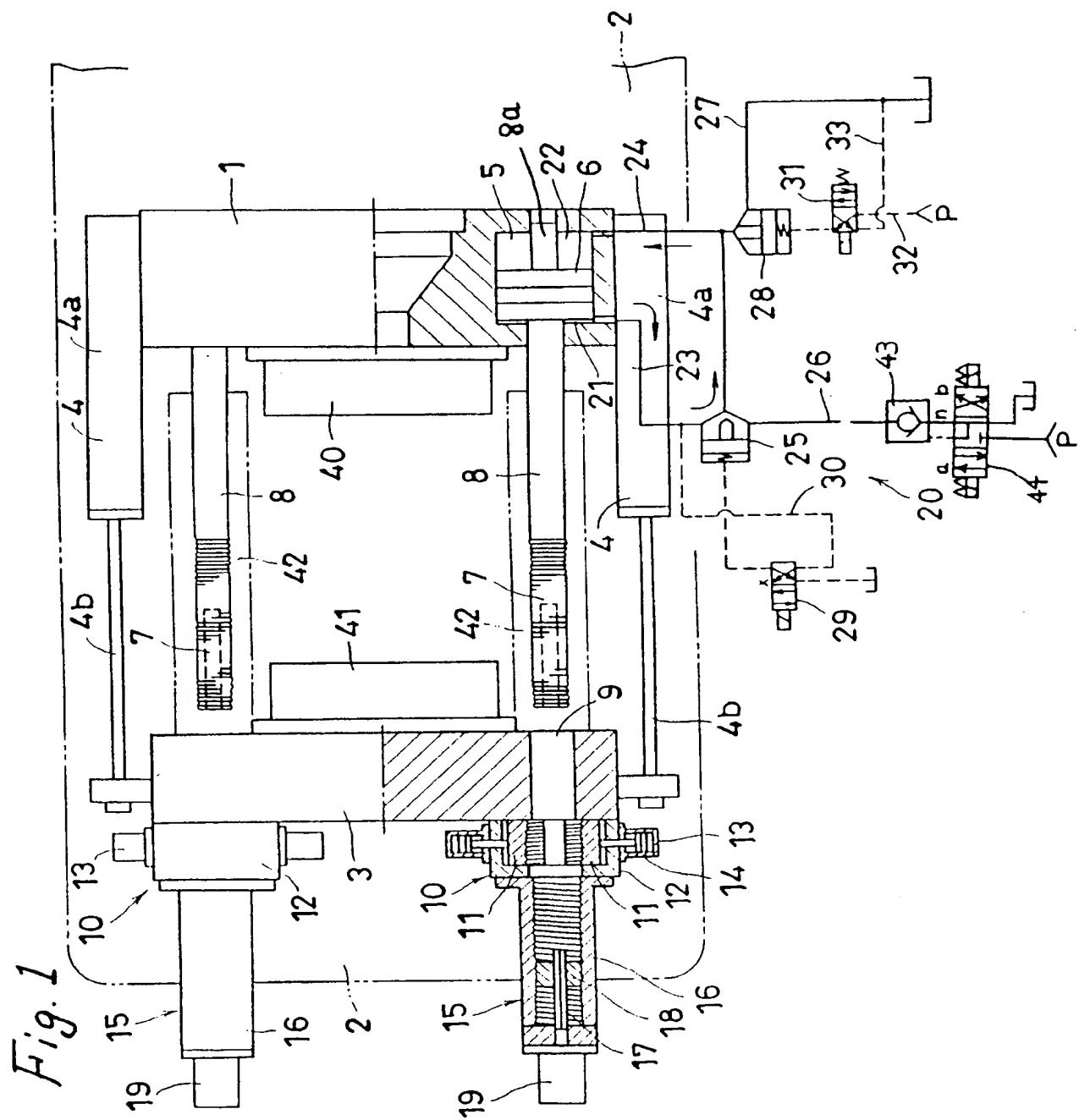


Fig. 2

